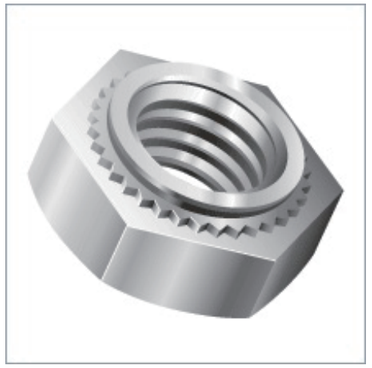
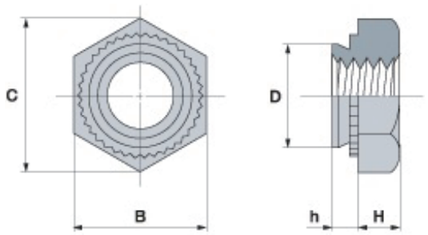
SELF CLINCHING FASTENERS



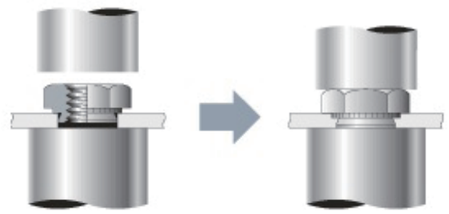


PM－M4－1

- シャンク長さ
  - 1：1mm板厚用
  - 2：1.4mm板厚用
  - 3：2.0mm板厚用
- ネジの呼び
- 材質
  - PM：鉄…炭素鋼
  - PMS：ステンレス…SUS303

ネジの呼び	ピッチ	型式 鉄	型式 ステンレス	D 最大	B $^{0}_{-0.2}$	C 約	H ±0.1	h 最大	取付け板金 最小板厚	取付け板金 穴径 $^{+0.08}_{0}$	取付け板金 穴中心と板端の最小距離
M2	0.4	PM-M2-1	PMS-M2-1	4.45	5.5	6.4	2.0	1.0	1.0	4.5	4.5
M2.5	0.45	PM-M2.5-1	PMS-M2.5-1								
M2.6	0.45	PM-M2.6-1	PMS-M2.6-1								
M3	0.5	PM-M3-1	PMS-M3-1	4.45	5.5	6.4	2.0	1.0	1.0	4.5	4.5
		PM-M3-2	PMS-M3-2					1.4	1.4		
M4	0.7	PM-M4-1	PMS-M4-1	5.45	7.0	8.1	2.2	1.0	1.0	5.5	5.5
		PM-M4-2	PMS-M4-2					1.4	1.4		
M5	0.8	PM-M5-1	PMS-M5-1	6.45	8.0	9.2	3.0	1.0	1.0	6.5	6.5
		PM-M5-2	PMS-M5-2					1.4	1.4		
M6	1.0	PM-M6-1	PMS-M6-1	7.95	10.0	11.5	4.0	1.0	1.0	8.0	8.0
		PM-M6-2	PMS-M6-2					1.4	1.4		
M8	1.25	PM-M8-2	PMS-M8-2	9.95	13.0	15.0	4.5	1.4	1.4	10.0	10.0
		PM-M8-3	PMS-M8-3					2.0	2.0		

取付方法



型式別寸法で穴をあけた金属板にローレットが完全に圧入するようプレスします。

特　徴

ラウンドナットと同じ原理ですが、他社相似品に比べD寸法部がパイロットの役目となり、特殊な治工具が必要なく板に倒れなく圧入できます。
※どの位の力に耐えられるかは、それぞれ材質別耐押板力、トルクのデータを参考にしてください。

性　能

《材質と取付板金条件》

型　式	材　質	熱処理	表面処理	板金硬度
PM	鉄	浸　炭	ユニクロメッキ	HRB80以下
PMS	ステンレス	ー	脱　脂	HRB70以下

《取付け条件及び保持強さ》

ネジの呼び	シャンク h	板金板厚 mm	A5052 圧入力 kgf	A5052 耐押抜力 kgf	A5052 トルク kgf・cm	SECC 圧入力 kgf	SECC 耐押抜力 kgf	SECC トルク kgf・cm
M2、M2.5、M2.6	-1	1.0	600	40	12	1,200	60	20
M3	-1	1.0	600	40	12	1,200	60	20
	-2	1.4	700	70	15	1,300	90	25
M4	-1	1.0	800	50	20	1,300	70	30
	-2	1.4	1,000	80	30	1,400	100	40
M5	-1	1.0	900	55	30	1,400	80	40
	-2	1.4	1,100	85	40	1,500	110	50
M6	-1	1.0	1,200	70	60	1,700	100	80
	-2	1.4	1,400	100	80	2,000	140	120
M8	-2	1.4	1,600	120	100	2,500	150	160
	-3	2.0	1,800	150	120	3,000	190	200